

Material for multi-layer plane bearing.

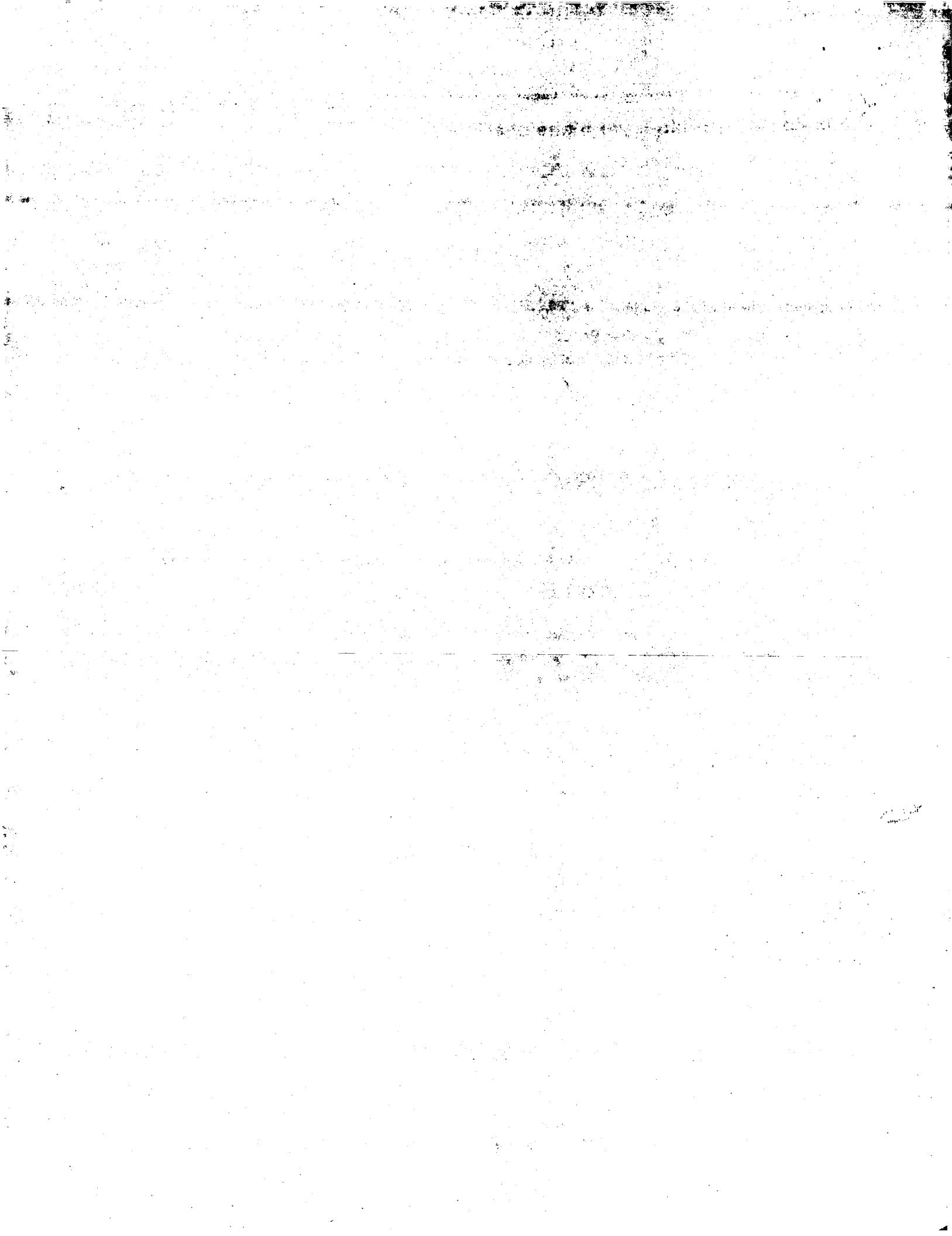
Patent Number: EP0395130, A3
Publication date: 1990-10-31
Inventor(s): BRAUS JUERGEN (DE); PFESTORF HARALD (DE)
Applicant(s): KOLBENSCHMIDT AG (DE)
Requested Patent: DE3913893
Application Number: EP19900200764 19900329
Priority Number(s): DE19893913893 19890427
IPC Classification: F16C33/04 ; F16C33/20
EC Classification: C08K3/08, C08K3/16, C08L27/12, F16C9/00, F16C33/04, F16C33/20B
Equivalents: BR9001938, CA2015116, JP3068693

Abstract

A material for multi-layer plain bearings consists of a support bridge and a sliding layer, bonded thereto, of a matrix of a fluorinated polymer, in which metal powder is finely dispersed. For producing bearing shells for connecting-rod journals and bearing journals for crankshafts in reciprocating machines, the fluorinated polymer contains metal fluoride, metal oxyfluoride, monoclinic crystallised PVDF, amorphous PVDF and 10 to 90% by mass of a novel polymer which, in an X-ray diffractogram obtained by means of CuK alpha radiation, has a sharp intensity maximum at a double Bragg angle of 2 theta = 18.07 +/- 0.03 DEG and a

melting range from 320 to 350 DEG C. 

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2





12 Offenlegungsschrift
11 DE 39 13 893 A1

21 Aktenzeichen: P 39 13 893.3
22 Anmeldetag: 27. 4. 89
43 Offenlegungstag: 31. 10. 90

51 Int. Cl. 5:
C08L 27/12

C 08 L 27/16
C 08 J 5/16
C 08 K 3/08
C 08 K 3/16
B 32 B 15/08
F 16 C 33/24
F 16 C 9/00
C 04 B 35/00
C 04 B 35/76
F 02 F 7/00
F 01 L 1/04
// C08K 3/04,3/30,
5/09,7/02,C08L 27/18

Nr.: B32B 7/001

71 Anmelder:
Kolbenschmidt AG, 7107 Neckarsulm, DE

74 Vertreter:
Rieger, H., Dr., Rechtsanw., 6000 Frankfurt

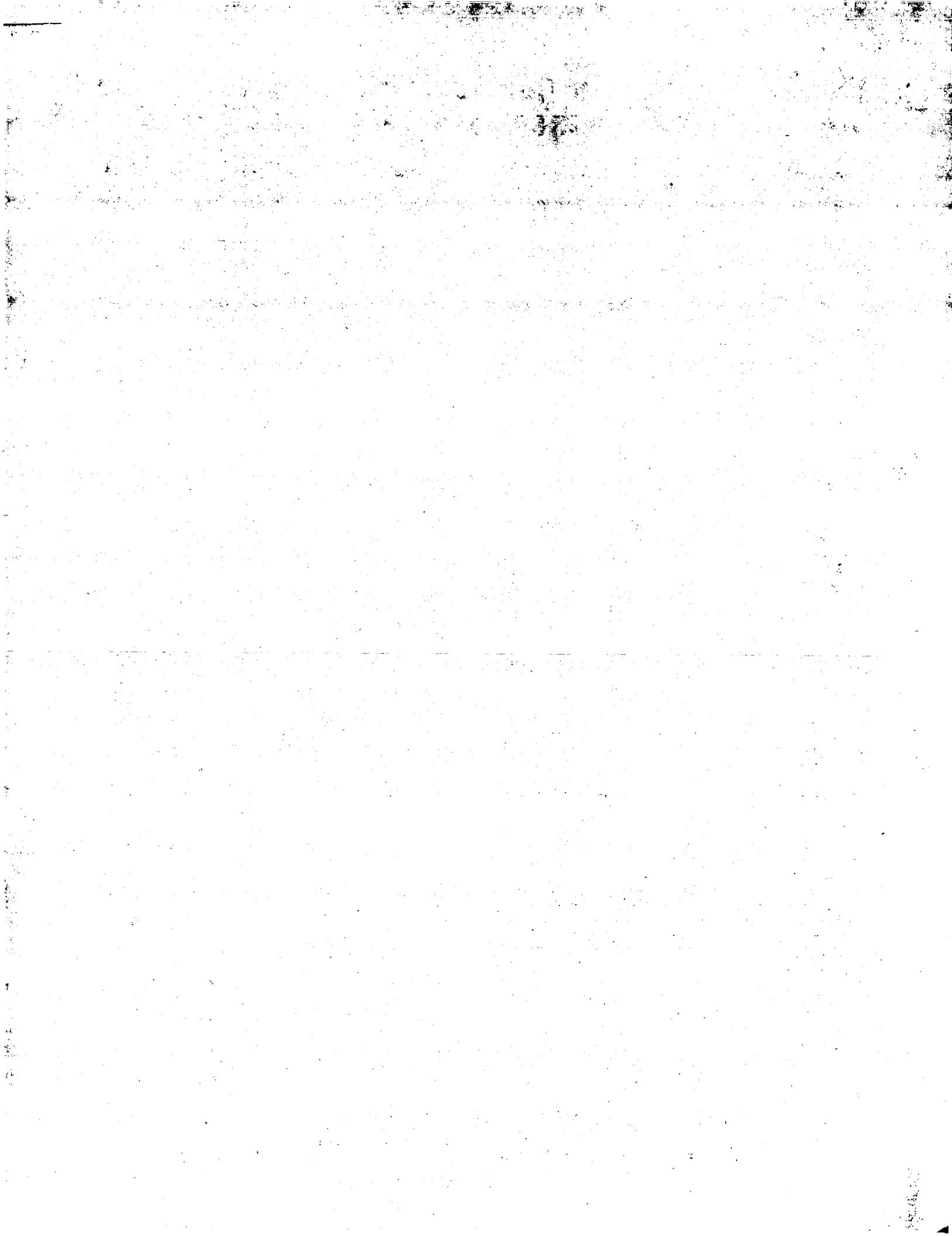
72 Erfinder:
Braus, Jürgen, Dipl.-Ing., 6909 Walldorf, DE;
Pfester, Harald, Dipl.-Ing., 7101 Untereisesheim, DE

54 Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager

Ein Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager besteht aus einem Stützrücken und einer mit diesem verbundenen Gleitschicht aus einer Matrix aus fluorhaltigem Polymerem, in der Metallpulverfeindispersiert ist.

Zur Herstellung von Lagerschalen für Pleuel- und Lagerzapfen für Kurbelwellen in Hubkolbenmaschinen enthält das fluorhaltige Polymere Metallfluorid, Metalloxifluorid, monoklin kristallisiertes PVDF, amorphes PVDF sowie 10 bis 90 Masse-% an neuartigem Polymerem, das in einem mittels CuK α -Strahlung erstellten Röntgendiffraktogramm ein scharfes Intensitätsmaximum bei einem doppelten Braggwinkel von $2\theta = 18,07 \pm 0,03^\circ$ sowie einen Schmelzbereich von 320 bis 350°C besitzt.

DE 39 13 893 A1



Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager, bestehend aus einem ein- oder mehrschichtigen Stützrücken und einer mit diesem verbundenen 0,01 bis 0,20 mm, vorzugsweise 0,05 bis 0,08 mm, dicken Gleitschicht aus einer Matrix aus fluorhaltigem Polymerem, in der 5 bis 50 Masse-%, vorzugsweise 30 bis 40 Masse-%, von einer hohe Affinität zu Fluor besitzendem Metallpulver mit einer Korngröße von $\leq 40 \mu\text{m}$ feindispersiert ist, sowie ein Verfahren zur Herstellung des Werkstoffs.

Aus der EP-PS 00 44 577 und der DE-PS 29 28 061 ist ein Werkstoff für Gleitlager mit Kunststoff-Gleitschicht bekannt, der aus einem metallischen Stützrücken, vorzugsweise Stahlstützrücken, mit einer darauf befindlichen 30 bis 500 μm dicken Gleitschicht aus die Matrix bildendem fluorhaltigem Polymerem, d.h. Polyvinylidenfluorid (PVDF), mit 5 bis 50 Vo1.-% Bleiteilchen mit einer Korngröße von $\leq 50 \mu\text{m}$ besteht, und die das Gleitverhalten verbessernde Stoffe wie PTFE, MoS₂, Graphit als Einlagerungen in feindisperser Form enthalten kann. Die Kunststoff-Gleitschicht ist in vorteilhafter Weise auf eine auf dem Stützrücken porös aufgesinterten oder aufgespritzten Rauhschicht mit einer Dicke von 250 bis 350 μm aus gute Gleiteigenschaften aufweisendem metallischen Werkstoff, vorzugsweise Bronze, aufgetragen, wobei das Lückenvolumen der Rauhschicht mit dem Kunststoff der Gleitschicht ausgefüllt ist.

Die aus diesem Werkstoff hergestellten Mehrschicht-Gleitlager besitzen zwar einen relativ breiten Einsatzbereich, lassen sich jedoch nicht für die Lagerung von Pleuel- und Lagerzapfen von Kurbelwellen sowie Nockenwellen und Massenausgleichswellen in Hubkolbenmaschinen, insbesondere in Verbrennungskraftmaschinen, verwenden, da die aus fluorhaltigem Polymerem bestehende Gleitschicht im Betrieb aufschmilzt, als Folge davon Ablagerungen an den Gleitpartnern entstehen und schließlich die Gleitschicht zerstört wird.

Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, den eingangs beschriebenen Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager so zu modifizieren, daß daraus gefertigte Lagerschalen für die Lagerung von Pleuel- und Lagerzapfen von Kurbelwellen sowie Nockenwellen und Massenausgleichswellen in Hubkolbenmaschinen, insbesondere in Verbrennungskraftmaschinen, geeignet sind, d.h. ihre Lebensdauer verlängert und damit die Standzeit der Kolbenmaschine deutlich erhöht werden. Gleichzeitig soll ihre Elastizität so verbessert werden, daß die Schwingungen der Kurbelwelle, Nockenwelle und Massenausgleichswelle deutlich gedämpft und damit ein wesentlich ruhigerer und schallärmerer Lauf der Hubkolbenmaschine gewährleistet ist.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht darin, daß das fluorhaltige Polymere 0,5 bis 5,0 Masse-% Metallfluorid sowie 0,5 bis 5,0 Masse-% Metalloxyfluorid enthält und aus 2,5 bis 25 Masse-% monoklin kristallisiertem PVDF, 2,5 bis 40 Masse-% amorphem PVDF sowie 10 bis 90 Masse-% neuartigem Polymerem, das in einem mittels CuK α -Strahlung erstellten Röntgendiffraktogramm ein scharfes Intensitätsmaximum bei einem doppelten Braggwinkel von $2\Theta = 18,07 \pm 0,03^\circ$ sowie einen Schmelzbereich von 320 bis 350°C besitzt, besteht und frei von ortho-rhombisch kristallisiertem PVDF ist.

Vorzugsweise beträgt der Gehalt an neuartigem Polymerem 15 bis 50 Masse-%.

Als Metallpulver, die eine besonders hohe Affinität zu

Fluor besitzen, kommen insbesondere solche aus Blei, Zinn, Zink, Indium, Thallium, Cadmium, Wismut, Barium, Kupfer, Silber und deren Legierung einzeln oder zu mehreren in Betracht, wobei auch die bekannten Legierungen auf Blei- und Zinn-Basis mitumfaßt sind.

Der erfindungsgemäß aufgebaute Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager zeichnet sich nicht nur durch einen hohen Verschleißwiderstand, sondern auch durch eine hohe Druckfestigkeit bei den üblichen Öltemperaturen bis 220°C aus, so daß eine hohe Lebensdauer der daraus gefertigten Gleitlager auch nach vergleichsweise langen Laufzeiten der Kolbenmaschine gewährleistet ist. Darüber hinaus werden die durch die Kurbelwelle verursachten Schwingungen in erheblichem Maße gedämpft, wodurch ein wesentlich ruhigerer und schallärmerer Lauf der Hubkolbenmaschine erreicht wird.

Die Matrix kann zur Verbesserung der Gleiteigenschaften sowie zur Stabilisierung noch 1 bis 20 Masse-%, vorzugsweise 5 bis 15 Masse-%, feindispersierte Pulverteilchen, bestehend aus PTFE, MoS₂, Graphit, ZnS, BaSO₄, Stearaten einzeln oder zu mehreren, enthalten, wobei die Korngröße dieser Pulverteilchen zweckmäßigerverweise in Anpassung an die Metallpulverteilchen $\leq 40 \mu\text{m}$ ist.

Der Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager kann auch in der Matrix 1 bis 10 Gew.-% Fasern, vorzugsweise Kohlenstofffasern und/oder Aramidfasern, enthalten.

Im Rahmen der vorzugsweisen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Werkstoffs für Mehrschicht-Gleitlager sind in der 15 bis 20 Masse-% monoklinen PVDF enthaltenden Matrix aus neuartigem Polymerem noch 15 bis 25 Masse-% amorphes PVDF, 1 bis 3 Masse-% Bleifluorid, 1 bis 3 Masse-% Bleioxyfluorid und 5 bis 25 Masse-% Blei sowie ggf. noch 3 bis 10 Masse-% PTFE eingelagert.

Eine bevorzugte Ausführungsform der Matrix besteht in der Zusammensetzung 25 Masse-% neuartiges fluorhaltiges Polymeres, 25 Masse-% amorphes PVDF, 10 Masse-% monoklin kristallisiertes PVDF 25 Masse-% Blei, 3 Masse-% Bleifluorid 2 Masse-% Bleioxyfluorid, 10 Masse-% PTFE.

In einer weiteren Zusammensetzung kann die Matrix aus 50 Masse-% neuartigem fluorhaltigem Polymerem, 10 Masse-% monoklin kristallisiertem PVDF, 10 Masse-% amorphes PVDF, 15 Masse-% PTFE, 2,5 Masse-% Bleifluorid, 2,5 Masse-% Bleioxyfluorid und 10 Masse-% Blei bestehen.

Die erfindungsgemäß aufgebaute Gleitschicht ist unmittelbar mit der mechanisch oder chemisch aufgerauteten Oberfläche des Stützrückens verbunden, der aus Stahl, Gußeisen, Bronze, Aluminium, Aluminiumlegierung, faserverstärktem Kunststoff, Keramik, den Verbundmaterialien Stahl/Weißmetall, Stahl/Bronze, Stahl/Aluminiumlegierung, hochfeste Aluminiumlegierung/Aluminiumlagerlegierung oder dergleichen bestehen kann.

Es ist auch die Möglichkeit gegeben, die Gleitschicht über eine Zwischenschicht aus porös aufgesintertem, aufgespritztem oder durch Kathodenzerstäubung aufgetragenem metallischen Gleitwerkstoff, vorzugsweise Bronze oder Aluminiumlagerlegierung, mit dem Stützrücken zu verbinden. Mit dem Gleitschichtwerkstoff ist das Lückenvolumen der Poren so ausgefüllt, daß über der Schicht des metallischen Gleitwerkstoffs die Gleitschicht gebildet ist.

Darüber hinaus kann die Gleitschicht mit dem Stützrücken verklebt werden.

Nach einem vorzugsweisen Merkmal der Erfindung

kann der Gleitlagerwerkstoff so ausgebildet sein, daß der Gehalt an neuartigem Polymerem von der Lauffläche der Gleitschicht in Richtung zum Stützrücken hin linear oder exponentiell abnimmt. Der Gehalt des neuartigen Polymeren beträgt dann 80 bis 90 Masse-% an der Lauffläche und 10 bis 20 Masse-% am Stützrücken.

Im Rahmen der Ausgestaltung der Erfindung kann die Gleitschicht auch aus mehreren miteinander verbundenen Einzelschichten aufgebaut sein, wobei der Gehalt des neuartigen Polymeren der Einzelschichten unterschiedlich sein kann.

Bei dem Verfahren zur Herstellung des Gleitlagerwerkstoffs wird ein Gemisch aus 30 bis 80 Masse-% fluorhaltigem Polymerem und 5 bis 50 Masse-% eine hohe Affinität zu Fluor besitzendem Metallpulver auf einen Stützrücken aufgetragen, aufgewalzt und auf eine Temperatur von > 290°C, vorzugsweise 300 bis 340°C, erwärmt, bei dieser Temperatur 0,5 bis 3,5 min, vorzugsweise 1,0 bis 2,0 min, gehalten und dann in einer Zeit von 0,5 bis 10 min, vorzugsweise 4 min, auf 100°C kontinuierlich abgekühlt.

Die Herstellung des Gleitlagerwerkstoffs kann sowohl auf kontinuierliche Weise, indem ein bandförmiger Stützrücken fortlaufend beschichtet wird, als auch in diskontinuierlicher Weise, indem streifenförmige Abschnitte eines Stützrückens einzeln beschichtet werden, erfolgen.

Im folgenden ist die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels sowie von Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens und Herstellung des Werkstoffs für Mehrschicht-Gleitlager,

Fig. 2 einen Schnitt durch den Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager,

Fig. 3 eine ausschnittsweise vergrößerte Darstellung aus Fig. 2.

Das auf dem Haspel (1) aufgewickelte Band (2), das aus dem als Stützrücken dienenden Stahlband (3) und der darauf aus Bleibronze porös gesinterten Rauhgrundschicht (4) besteht, wird kontinuierlich von dem Haspel (1) abgewickelt und rauhgrundseitig aus einem mit einem Rührwerk ausgestatteten Behälter (5) mit einer Pulvermischung aus 60 Masse-% PVDF, 25 Masse-% Blei und 15 Masse-% PTFE gleichmäßig beschichtet. Nachdem das Band (2) das Walzgerüst (6) durchlaufen hat, in dem die offenen Poren der Rauhgrundschicht (4) so mit der Pulvermischung ausgefüllt sind, daß über den Spitzen der Rauhgrundschicht (4) eine Gleitschicht (7) vorhanden ist, wird das beschichtete Band (2) durch den Durchlaufofen (8) geführt und auf 320°C für die Dauer von 1,5 min erwärmt. Dabei wird das PVDF so aufgeschmolzen, daß neben fluorhaltigem Polymerem, das durch ein in einem mittels CuK α -Strahlung erstellten Röntgendiffraktogramm bei einem doppelten Braggwinkel von $2\Theta = 18,07 \pm 0,03^\circ$ liegendes Intensitätsmaximum sowie einen Schmelzbereich von 320 bis 350°C charakterisiert ist, noch 15 Masse-% monoklin kristallisiertes PVDF, 24 Masse-% amorphes PVDF, 21 Masse-% Blei, 15 Masse-% PTFE, 3,5 Masse-% Bleifluorid sowie 3,5 Masse-% Bleioxyfluorid vorhanden sind. Nach dem Austritt aus dem Durchlaufofen (8) wird das fluorhaltige Polymere in dem Walzgerüst (9) nachverdichtet sowie geglättet und anschließend in dem Durchlaufofen (10) innerhalb von 5 min kontinuierlich auf eine Temperatur von etwa 100°C abgekühlt. In dem nachfolgenden Walzgerüst (11) wird der hergestellte Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff kalibriert und

schließlich auf den Haspel (1) aufgewickelt. Aus dem bandförmigen Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff lassen sich ohne jede Nachbehandlung bzw. Nachbearbeitung ohne Schwierigkeiten Gleitlagerschalen herstellen, die geeignet sind, einen ruhigeren und schallärmeren Lauf von Pleuel- und Lagerzapfen von Kurbelwellen sowie von Nockenwellen und Massenausgleichswellen zu gewährleisten.

Patentansprüche

1. Werkstoff für Mehrschicht-Gleitlager, bestehend aus einem ein- oder mehrschichtigen Stützrücken und einer mit diesem verbundenen 0,01 bis 0,20 mm, vorzugsweise 0,05 bis 0,08 mm, dicken Gleitschicht aus einer Matrix aus fluorhaltigem Polymerem, in der 5 bis 50 Masse-%, vorzugsweise 30 bis 40 Masse-%, eines eine hohe Affinität zu Fluor besitzenden Metallpulvers mit einer Korngröße von $\leq 40 \mu\text{m}$ feindispersiert ist, dadurch gekennzeichnet, daß das fluorhaltige Polymere 0,5 bis 5,0 Masse-% Metallfluorid sowie 0,5 bis 5,0 Masse-% Metalloxyfluorid enthält und aus 2,5 bis 25 Masse-% monoklin kristallisiertem PVDF, 2,5 bis 40 Masse-% amorphem PVDF sowie 10 bis 90 Masse-% neuartigem Polymerem, das in einem mittels CuK α -Strahlung erstellten Röntgendiffraktogramm ein scharfes Intensitätsmaximum bei einem doppelten Braggwinkel von $2\Theta = 18,07 \pm 0,03^\circ$ sowie einen Schmelzbereich von 320 bis 350°C besitzt, besteht und frei von ortho-rhomatisch kristallisiertem PVDF ist, zur Herstellung von Lagerschalen für Pleuel- und Lagerzapfen von Kurbelwellen sowie für Nockenwellen und Massenausgleichswellen in Hubkolbenmaschinen, insbesondere Verbrennungskraftmaschinen.

2. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Gehalt an neuartigem Polymerem 15 bis 50 Masse-% beträgt.

3. Werkstoff nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß als eine hohe Affinität zu Fluor besitzendes Metallpulver solches aus Blei, Zinn, Zink, Indium, Thallium, Kadmium, Wismut, Barium, Kupfer, Silber und deren Legierungen einzeln oder zu mehreren in dem fluorhaltigen Polymeren dispergiert ist.

4. Werkstoff nach den Ansprüchen 1 bis 3, gekennzeichnet durch den Zusatz von 1 bis 20 Masse-%, vorzugsweise 5 bis 15 Masse-% feindispersierten Pulverteilchen mit einer Korngröße von $\leq 40 \mu\text{m}$, bestehend aus PTFE, MoS₂, Graphit, ZnS, BaSO₄ und/oder Stearaten.

5. Werkstoff nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, gekennzeichnet durch den Zusatz von 1 bis 10 Gew.-% Fasern, vorzugsweise Kohlenstofffasern und/oder Aramidfasern.

6. Werkstoff nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitschicht unmittelbar mit der mechanisch oder chemisch aufgerauhten Oberfläche des aus Stahl, Gußeisen, Bronze, Aluminium, Aluminiumlegierung, faserverstärktem Kunststoff, Keramik bestehenden einschichtigen oder des aus Stahl/Weißmetall, Stahl/Bronze, Stahl/Aluminiumlagerlegierung, hochfeste Aluminiumlegierung/Aluminiumlagerlegierung oder der gleichen bestehenden mehrschichtigen Stützrückens verbunden ist.

7. Werkstoff nach den Ansprüchen 1 bis 6, dadurch

gekennzeichnet, daß die Gleitschicht über eine po-
rös auf den Stützrücken aufgesinterte, aufgespritz-
te oder durch Kathodenzerstäubung aufgetragene,
aus einem metallischen Gleitwerkstoff bestehende
Schicht, vorzugsweise aus Bronze, Aluminiumla-
gerlegierung, mit dem Stützrücken unter Ausfül-
lung der Poren und Ausbildung der Gleitschicht
über der Schicht des metallischen Gleitwerkstoffs
verbunden ist.

8. Werkstoff nach den Ansprüchen 1 bis 7, dadurch 10
gekennzeichnet, daß der Gehalt an neuartigem
Polymerem von der Lauffläche der Gleitschicht
zum Stützrücken hin linear oder exponentiell ab-
nimmt.

9. Werkstoff nach Anspruch 8, dadurch gekenn- 15
zeichnet, daß der Gehalt an neuartigem Polymerem
an der Lauffläche 80 bis 90 Masse-% und am Stütz-
rücken 10 bis 20 Masse-% beträgt.

10. Werkstoff nach einem oder mehreren der An- 20
sprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die
Gleitschicht aus mehreren miteinander verbun-
denen Einzelschichten aufgebaut ist.

11. Werkstoff nach Anspruch 9, dadurch gekenn- 25
zeichnet, daß die Einzelschichten unterschiedliche
Gehalte an neuartigem Polymerem aufweisen.

12. Verfahren zur Herstellung des Werkstoffs nach
den Ansprüchen 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet,
daß ein Gemisch aus 30 bis 80 Masse-% fluorhalti- 30
gem Polymerem und 5 bis 50 Masse-% eine hohe
Affinität zu Fluor besitzendem Metallpulver auf ei-
nen Stützrücken aufgetragen, aufgewalzt, auf eine
Temperatur von > 290°C, vorzugsweise 300 bis
340°C, erwärmt, bei dieser Temperatur 0,5 bis 3,5
min, vorzugsweise 1,0 bis 2,0 min, gehalten und
dann in einer Zeit von 0,5 bis 10 min, vorzugsweise 35
4 min, auf 100°C kontinuierlich abgekühlt wird.

13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekenn-
zeichnet, daß nach Erreichen einer Temperatur von
ca. 180°C eine kontinuierliche Abkühlung auf eine
Temperatur von 120 bis 115°C mit einer Geschwin- 40
digkeit von ca. 50°C/min erfolgt.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

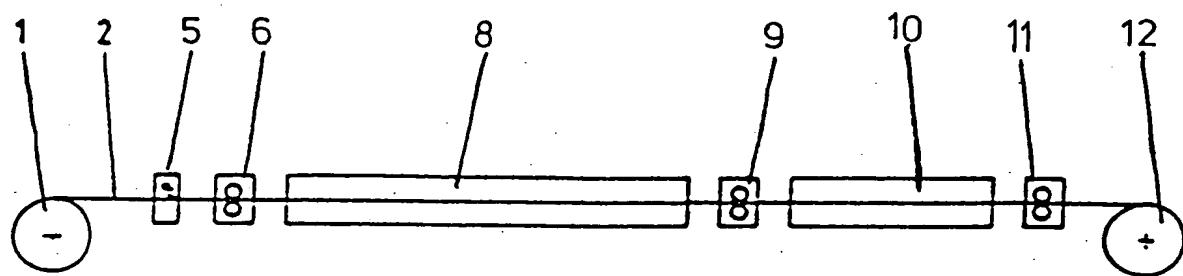


FIG. 1

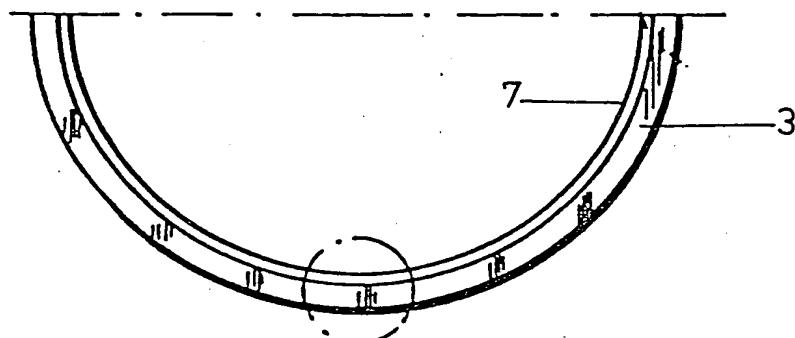


FIG. 2

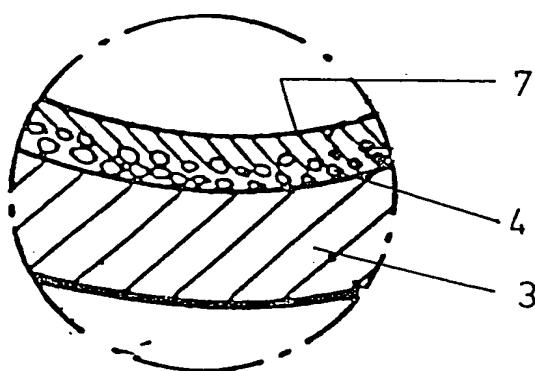


FIG. 3

—Leerseite—